

sp.berner
RECYCLED PLASTIC SOLUTIONS

Memoria Ambiental

2025

CONTENIDO.

01.	Compromiso	Pág. 2
02.	Aspectos Ambientales	Pág. 6
03.	Desempeño Ambiental	Pág. 16
04.	Control Operacional	Pág. 20
05.	Comunicaciones	Pág. 21

Sp-Berner en cifras...

6.000 MW

Generados en nuestra instalación
fotovoltaica.

↓ 30%

Reducción en consumo de carburantes
con respecto al ejercicio anterior.

↓ 2.400 tCO_{2eq}

Reducción de Huella de Carbono con
respecto al ejercicio anterior.

↓ 25.000 m³

Reducción en el consumo hídrico
respecto al ejercicio anterior.

↓ 4.000 t

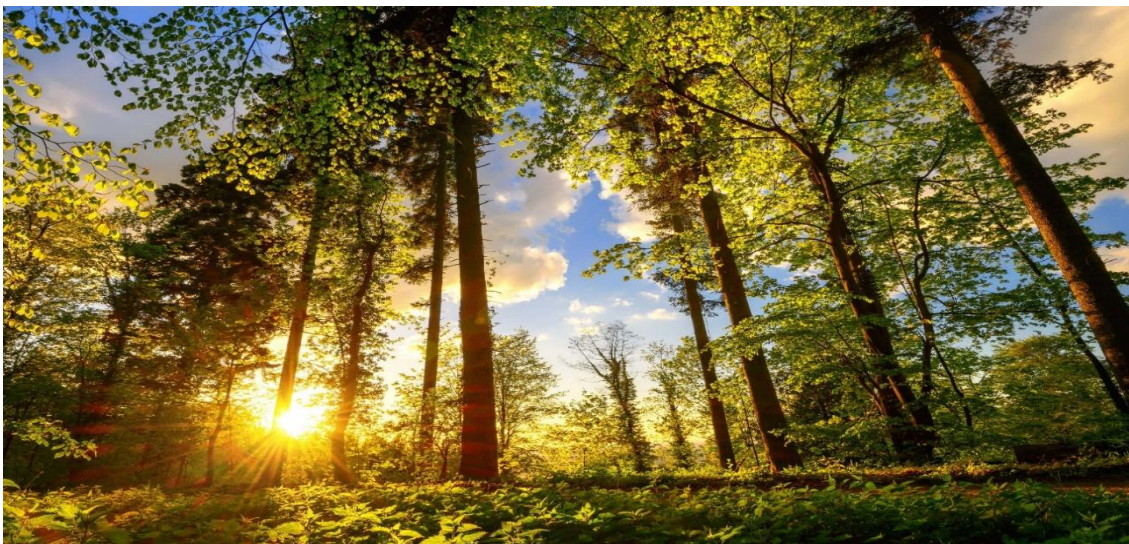
Reducción en la generación de
residuos respecto al ejercicio anterior.

01 | Compromiso.

Sp-Berner es consciente de que los nuevos desafíos que se presentan a escala global requieren de una gestión empresarial sostenible, responsable, proactiva y comprometida con el desarrollo y el bienestar de la sociedad. Hacer frente a esos desafíos requiere asumir retos e **integrar la Sostenibilidad de forma transversal** en toda la cadena productiva del negocio, con una perspectiva de creación de valor a largo plazo, atendiendo y respondiendo a las necesidades de sus grupos de interés y partes interesadas.

Esta apuesta por un modelo de crecimiento sostenible, que genere valor económico, medioambiental y social, insta a Sp-Berner a definir una hoja de ruta que marque las bases de la estrategia ESG, integrando y controlando los riesgos, y aprovechando adecuadamente todas las oportunidades presentes y futuras.

Es por ello, por lo que la política de Sostenibilidad de Sp-Berner es coherente y respetuosa con los principios de actuación, recogidos y desarrollados en el código ético, en el cumplimiento de las leyes y normativa vigente, en el respeto, la integridad, la transparencia, la excelencia, la profesionalidad, la confidencialidad y la responsabilidad social; así como con el resto de las políticas y normas desarrolladas por la compañía que incorporan los valores y normas que deben ser observados tanto en las relaciones profesionales internas como en las externas con los clientes y demás grupos de interés, en todos los ámbitos en los que esté presente.



Sp-Berner mediante la integración de los sistemas de gestión de Calidad (ISO 9001) y Medio Ambiente (ISO 14001), es capaz de optimizar el uso de recursos y asegurar el cumplimiento normativo, transformando la responsabilidad ambiental en una ventaja competitiva medible.

A su vez, la implementación de la norma UNE-EN 15343 nos permite certificar con total transparencia el origen y la trazabilidad de nuestros productos, asegurando que el material recuperado se reintegre en el ciclo productivo bajo los más estrictos controles de seguridad y conformidad. Esto, no solo acredita el porcentaje de contenido de reciclado, sino que valida nuestro cumplimiento con los principios de sostenibilidad, nuestro compromiso con la reducción de la huella de carbono, contribuyendo al fomento de un modelo de negocio circular y regenerativo. Cada decisión tomada, reafirma la alineación de Sp-Berner con la preservación del entorno y la entrega del valor sostenible a largo plazo.



Sp-Berner desarrolla su actividad aplicando criterios de sostenibilidad y de responsabilidad social, considerando la **gestión energética** como uno de sus principios básicos de gestión dentro del marco estratégico de la compañía.

Para ello Sp-Berner trabaja de forma continua en la implementación de medidas que mejoren la eficiencia energética de sus instalaciones. alguna de estas medidas se determina en base a lo indicado en el análisis energético de las últimas Auditorías Energéticas.

A continuación, se detallan algunas de estas medidas ya implantadas con anterioridad y otras realizadas en el presente ejercicio:

- Colocación de sensores crepusculares en las áreas de producción y nave 4.0 de la planta de Aldaia.
- Sustitución de los antiguos equipos evaporativos por nuevos evaporativos en las áreas de SK-1 y SK-2.
- Programa de mantenimiento y mejora de las fugas en los circuitos de aire comprimido.
- Sustitución de las bombas del sistema de refrigeración para SP-1 por nuevas bombas con mejor eficiencia energética.
- Sensores de presencia lumínicos en las áreas de oficinas centrales.
- Implantación de un sistema de control de consumos energéticos en la planta de Aldaia para optimizar la eficiencia en las áreas de producción.
- Instalación de autoconsumo para la planta de Aldaia, con una potencia de generación de 3,8 GWh y un rendimiento medio de 4,5 GWh.
- Monitorización de inyectoras y auxiliares mediante la aplicación Power Monitoring Schneider, conectado con Mapex para el seguimiento del consumo frente a la producción.
- Monitorización de arranques en inyectoras para el control del calentamiento previo de los hornos.
- Sistema de monitorización de los sistemas de aire comprimido en las plantas de producción.
- Instalación de autoconsumo para la planta de Recycling, con una potencia de generación de 1,1 GWh y un rendimiento medio de 1,4 GWh.
- Cambio de enfriadoras para los sistemas de refrigeración en las secciones de SK por nuevos equipos más eficientes.
- Sustitución paulatina de carretillas elevadoras diésel por carretillas elevadoras eléctricas.

A lo largo del 2025 se han seguido implementado y sustituyendo equipos, contribuyendo así a la mejora energética y a una mayor eficiencia, reduciendo de forma tanto directa como indirecta, nuestras emisiones de gases de efecto invernadero a través del cálculo de huella de carbono. A continuación se indican las **acciones más significativas** implantadas durante este ejercicio:

- Instalación de una segunda fase de autoconsumo para la planta de Aldaia, con una potencia de generación de 1,39 GWh y un rendimiento medio de 1,8 GWh.
- Sustitución del grupo 3 de bombeo del cuarto de aguas con un ahorro aproximado de 0,5 GWh en el consumo anual del equipamiento.
- Sustitución de 10 inyectoras por equipos nuevos full electric o hybrid con mayor rendimiento energético con una reducción aproximada de 0,25 GWh año.
- Sustitución de 16 carretillas diésel por carretillas eléctricas de alta eficiencia, que suponen una reducción significativa del consumo de gasoil y de su huella de carbono generada.

Para los próximos años, Sp-Berner prevé abordar nuevas inversiones ya consolidadas dentro de su plan estratégico 2025-2028, y se encuentra en proceso diseño e ingeniería de la construcción del **“complejo inteligente Sp-Berner 4.0.”**

Este plan está dirigido a potenciar la especialización de los centros de producción, la ampliación de su sede central, la transformación del taller de matricería, la construcción de un almacén automatizado y optimización de los layouts de sus naves de producción en un único complejo inteligente. Todo ello se ejecutará durante los próximos cuatro años e incluirá procesos de mejora en la digitalización, robotización y automatización de sus fábricas.

02 Aspectos Ambientales.

2.1. Energía.

2.1.1. Consumo energético dentro de la organización.

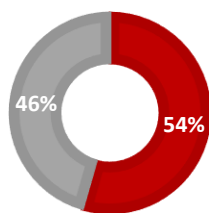
El consumo de energía interno incluye el consumo de energía en todas las instalaciones, edificios y oficinas de la compañía.

2024 Gj/tproducida	2025 Gj/tproducida
3,005	2,844

La mayor parte del consumo energético de Sp-Berner recae en el consumo de electricidad, necesaria para dar servicio a la producción de las plantas, a continuación se muestran los datos relativos al origen renovable y no renovable de dicha energía.

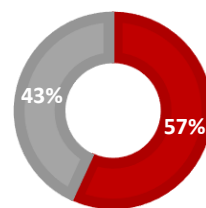
ORIGEN ENERGÍA ELÉCTRICA - 2024

■ RENOVABLE ■ NO RENOVABLE



ORIGEN ENERGÍA ELÉCTRICA - 2025

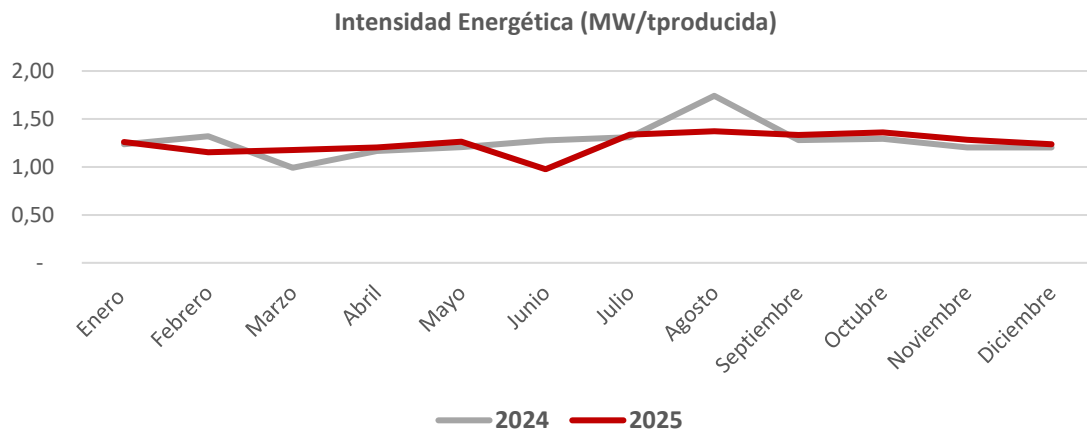
■ RENOVABLE ■ NO RENOVABLE



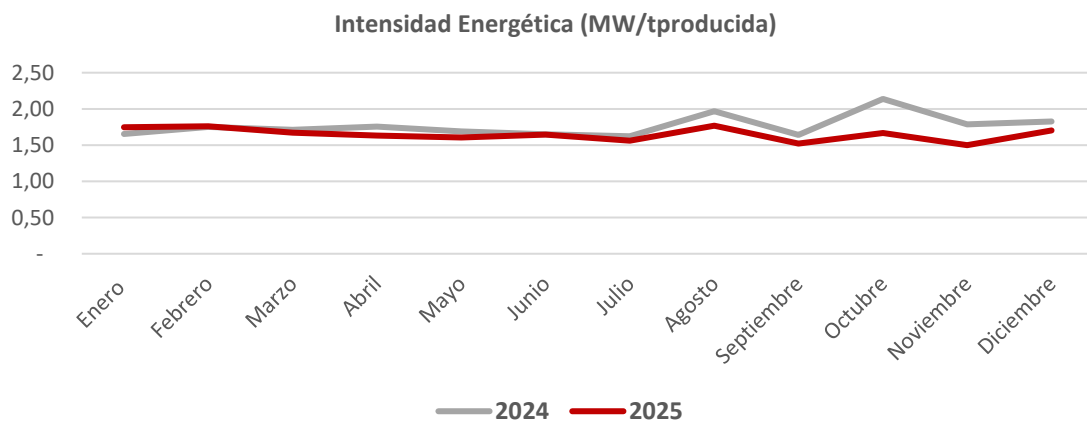
2.1.2. Intensidad energética.

La intensidad energética representa la evolución del consumo total de energía interna frente a la producción neta.

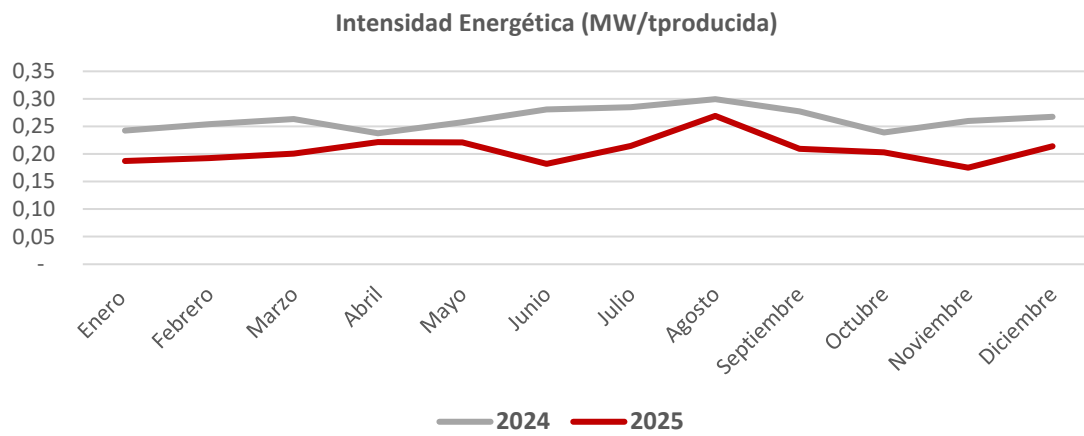
Planta SP Sede.



Planta Spalex.



Planta Recycling.



2.1.3. Reducción del consumo energético.

MEDIDAS IMPLANTADAS PARA LA REDUCCIÓN DEL CONSUMO ENERGÉTICO EN 2025	
ACCIONES	AHORRO ENERGÉTICO kWh/año
Monitorización y control del sistema de aire comprimido.	277.199
Sustitución grupo 3 de bombeo del cuarto de aguas por equipos de alta eficiencia.	505.000
Auditoría de aire comprimido y reparación de fugas	173.249
Sustitución de 10 inyectoras por equipos full electric o hybrid.	250.000
Ampliación Sistema de Gestión Energética (SGE)	272.650
Sustitución de 16 carretillas diésel por eléctricas, reduciendo las emisiones GEI y generando un ahorro energético.	243.200

1.721.298

2.2. Materiales.

Dentro del desarrollo de la actividad de la compañía, la principal actividad es la producción de productos plásticos. Sp-Berner continúa apostando desde hace años por las tecnologías más eficientes por unidad de producción y con menor impacto ambiental.

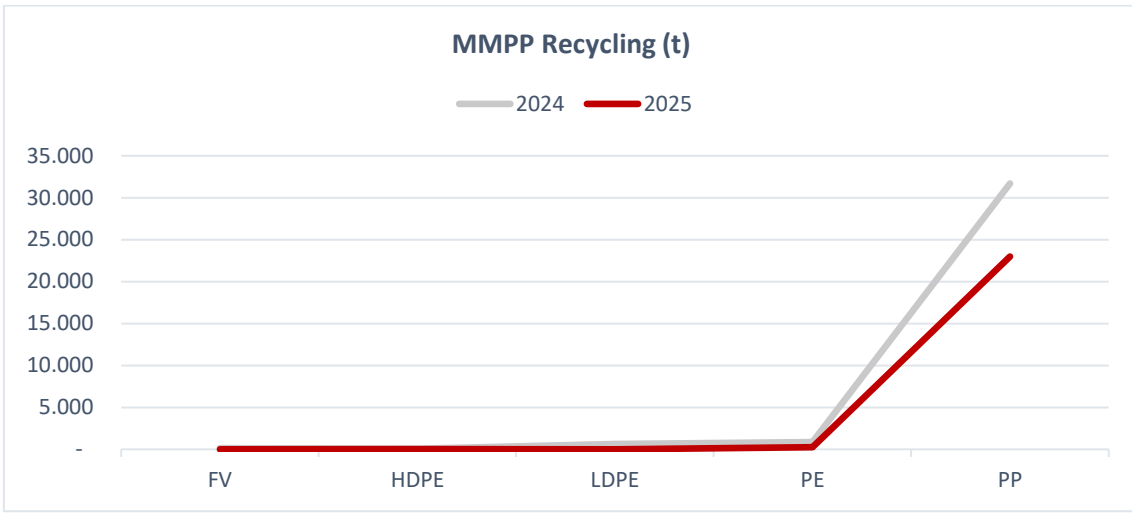
Por ello, disponemos de una planta propia de reciclaje donde transformamos más de 20.000 toneladas/año de material posconsumo y postindustrial en nuevo material sostenible, basándonos en el proceso **Upcycling**, modelo de economía circular que nos permite alcanzar procesos de valorización de plástico para posteriormente ser reutilizado en nuevos productos, sin renunciar a la calidad que Sp-Berner ofrece.



En Sp-Berner perseguimos la eficiencia creando valor, utilizando recursos reciclados y reciclables, y encaminados hacia una sostenibilidad global.

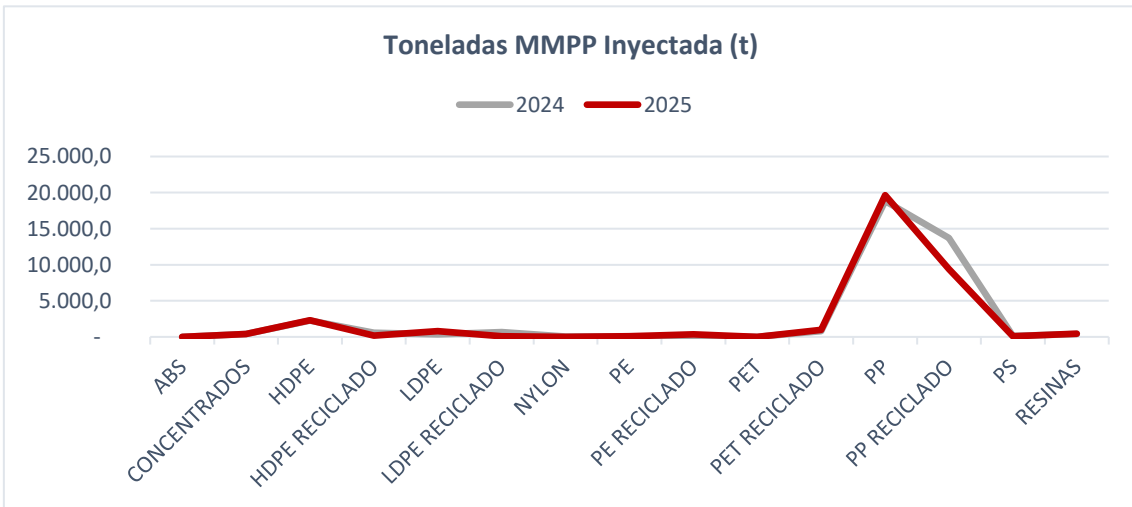
2.2.1. Materia prima reciclada.

La tabla siguiente muestra la totalidad de la materia prima reciclada por nuestra planta de Recycling en los últimos años, según su tipología.



2.2.2. Materia prima Inyectada.

A continuación se muestra la totalidad de la materia prima inyectada en nuestras plantas de Producción en los últimos ejercicios, según su tipología.



A consecuencia del acontecimiento climático “DANA” (Depresión en niveles altos de la atmósfera) que sufrimos a final del 2024, y que impactó de forma directa en nuestras instalaciones e infraestructuras, ocasionando graves daños y provocando la parada de algunas de nuestras plantas durante meses. Debido a ello, la producción de nuestras plantas de inyección, como de valorización de residuos, se vieron afectadas de forma considerable. En el caso de la Planta de Recycling, prácticamente la totalidad del equipamiento quedó inservible y esa circunstancia se aprecia en las cantidades recicladas en el ejercicio 2025.

2.3. Emisiones.

La principal fuente de emisiones que contribuyen a los Gases de Efecto Invernadero (GEI) de la compañía es la emisión de CO2 procedente del consumo energético.

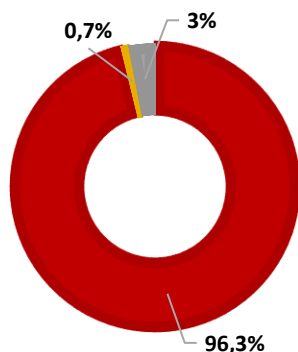
2.3.1. Huella de Carbono.

La huella de carbono nos permite entender qué comportamientos y acciones contribuyen a aumentar nuestras emisiones, y por lo tanto ser conscientes de nuestro impacto sobre el cambio climático, pudiendo implementar acciones para reducir nuestra contaminación y utilizar de forma más eficiente y sostenible los recursos disponibles.

EMISIONES ATMOSFERICAS (GEI)		
	TOTAL 2024	TOTAL 2025
ALCANCE 1	Instalaciones fijas	0,00 t CO2eq
	Desplazamientos en vehículos*	409,68 t CO2eq
	Refrigeración/climatización	101,93 t CO2eq
TOTAL ALCANCE 1		511,61 t CO2eq
ALCANCE 2	Electricidad	13.266,94 t CO2eq
ALCANCE 1+2		13.778,55 t CO2eq
t CO2eq / Tm Producida Total		0,221
		0,181

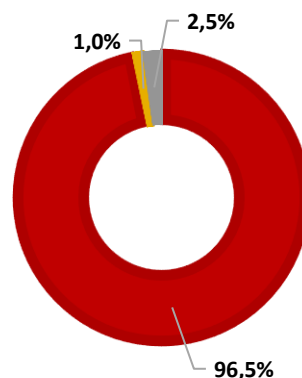
ORIGEN DE LAS EMISIONES 2024

■ Electricidad ■ Refrigerantes ■ Diesel



ORIGEN DE LAS EMISIONES 2025

■ Electricidad ■ Refrigerantes ■ Diesel



2.4. Agua.

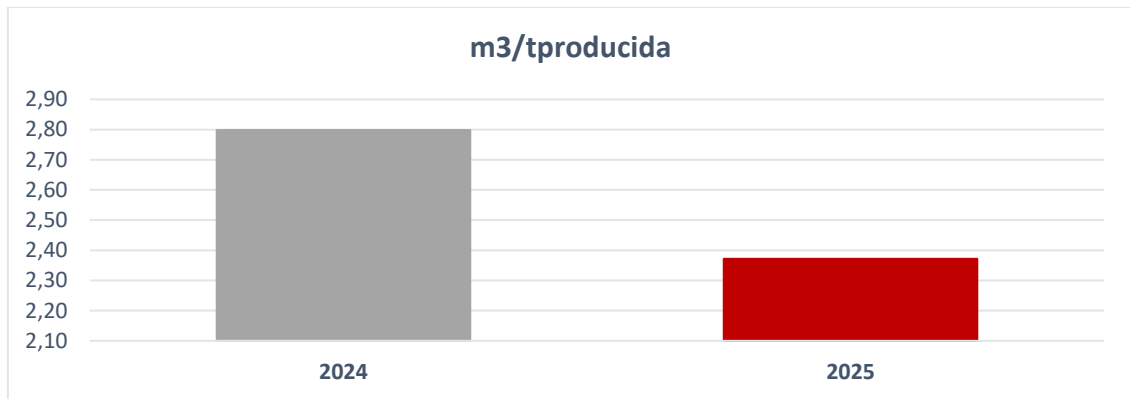
El agua es un recurso natural básico e insustituible en muchas de las actividades que desarrolla Sp-Berner. Consciente de esta dependencia y de los riesgos derivados de la escasez de agua, la compañía se ha marcado como objetivo un uso cada vez más racional y sostenible de este recurso.

Las principales acciones llevadas a cabo por el grupo para un uso más sostenible del agua son:

- Limitar el volumen de captación y consumo de aguas de pozo.
- Mejorar continuamente los procesos de las instalaciones, para un menor consumo e impacto.
- Reutilizar y reciclar agua en las instalaciones.
- Realizar campañas de concienciación para conseguir un uso más eficiente y responsable del agua sanitaria en las oficinas por parte de los empleados.

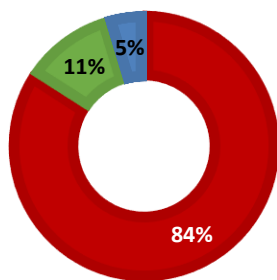
Para los sistemas de refrigeración utilizados en las áreas de producción y que dan servicio a las inyectoras, recirculamos el agua de captación previamente tratada, por las torres de refrigeración o por las enfriadoras. El circuito de agua integrado en las torres tiene un porcentaje alto de evaporación ya que es un sistema abierto, dependiente y en contacto con el medio.

A continuación se muestran las cantidades totales consumidas según el origen de su abastecimiento, así como los porcentajes diferenciados según el origen de su consumo:



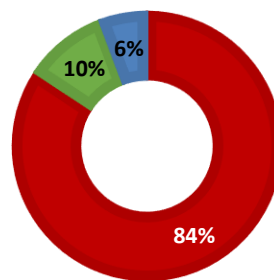
CONSUMO HÍDRICO
2024

■ Producción ■ Riego zonas verdes ■ Uso doméstico



CONSUMO HÍDRICO
2025

■ Producción ■ Riego zonas verdes ■ Uso doméstico



2.5. Residuos y Efluentes.

El objetivo de Sp-Berner es reducir la generación de residuos y priorizar el reciclaje y reutilización, apostando por el concepto de “economía circular” dirigido a todas las áreas que forman parte del tejido empresarial.

La gestión de residuos se realiza conforme a las siguientes premisas:

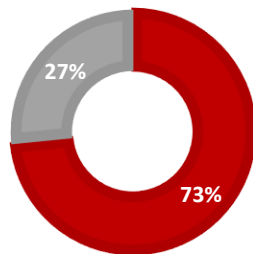
- Minimizar la generación de residuos en origen.
- Maximizar la reutilización, reciclado y valorización de los residuos.
- Promover campañas de sensibilización sobre la minimización de residuos.
- Tratamiento y gestión específica de los residuos peligrosos.

En la siguientes tablas se muestran las generaciones totales de residuos, indicando su porcentaje según el tipo de destino.

Ejercicio 2024.

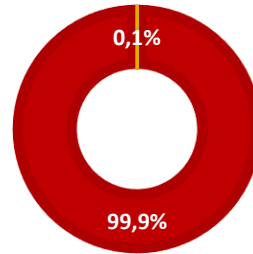
RESIDUOS NO PELIGROSOS

■ VALORIZACIÓN ■ ELIMINACIÓN O DEPÓSITO



RESIDUOS PELIGROSOS

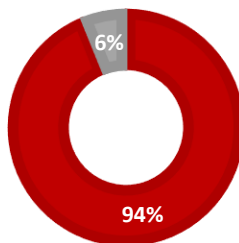
■ VALORIZACIÓN ■ ELIMINACIÓN O DEPÓSITO



Ejercicio 2025.

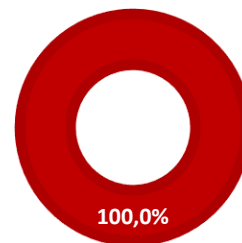
RESIDUOS NO PELIGROSOS

■ VALORIZACIÓN ■ ELIMINACIÓN O DEPÓSITO

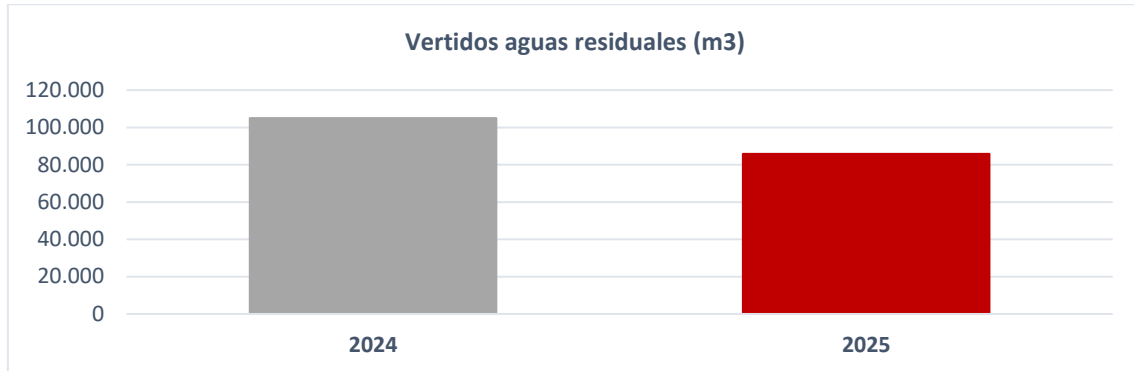


RESIDUOS PELIGROSOS

■ VALORIZACIÓN



Los vertidos derivados de los procesos productivos en las instalaciones durante el presente año han estado dentro de los límites indicados en las correspondientes ordenanzas locales, no detectándose ninguna circunstancia anómala que pudiera afectar significativamente a los recursos hídricos.



03 | Desempeño Ambiental.

El desempeño ambiental es el resultado cuantificable relacionado con la gestión de los aspectos ambientales.

Sp-Berner lleva a cabo el seguimiento, medición, análisis y evaluación del desempeño ambiental de aquellos aspectos ambientales medibles que la organización considera más relevantes. La información de los aspectos ambientales, cuando es posible, se relativiza mediante indicadores que aseguren la representatividad de las informaciones obtenidas. Los equipos de seguimiento y medición empleados para la cuantificación de estos aspectos se encuentran debidamente calibrados o verificados según corresponda.

Los indicadores se constituyen en herramientas esenciales asociadas con la medición del comportamiento medioambiental de una organización, no solamente como instrumentos aislados, sino también integrados a la aplicación de determinados modelos de desempeño.

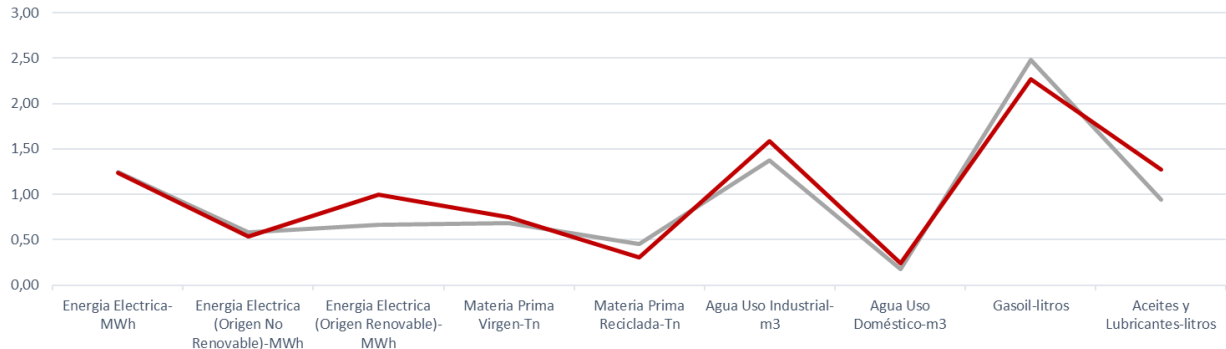
El indicador básico empleado para relativizar los datos y asegurar su representatividad es: ***kilogramos o toneladas de productos totales fabricados.***

Otros indicadores del comportamiento de la organización que no pueden relativizarse por el indicador básico, sólo se expresan a partir de la cifra del propio aspecto o impacto ambiental.

A continuación, se muestra la evolución de dichos indicadores más relevantes en comparativa con el ejercicio anterior.

Planta SP Sede

Entradas

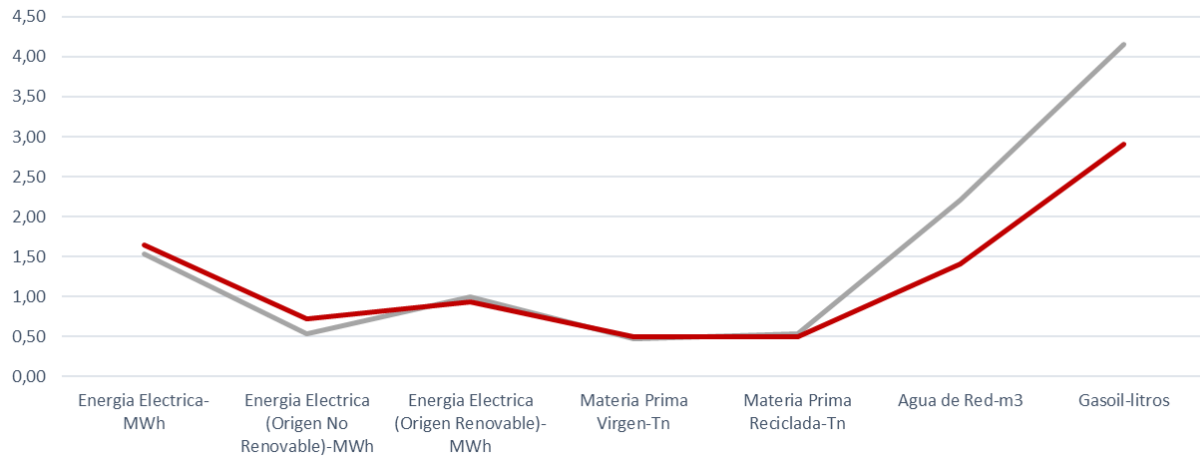


Salidas



Planta SPALEX

Entradas

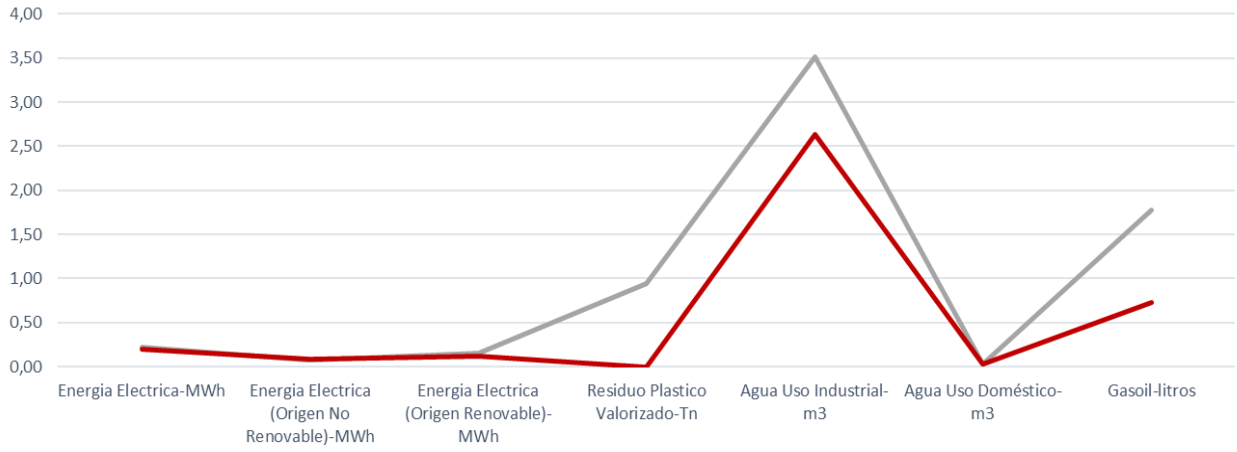


Salidas

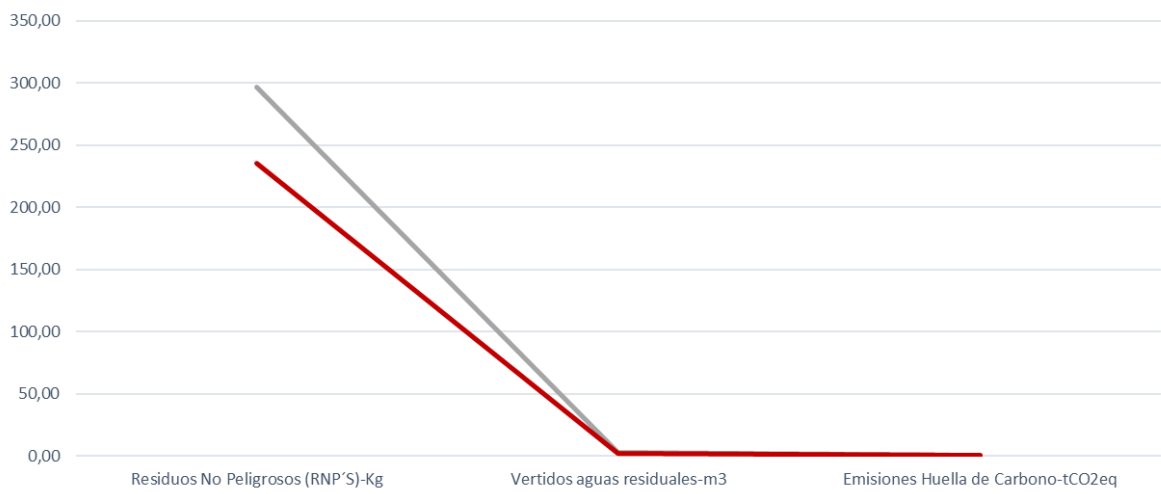


Planta Recycling

Entradas



Salidas



04 | Control Operacional.

Sp-Berner establece, implementa, controla y mantiene los procesos necesarios para cumplir con los requisitos de su Sistema de Gestión Ambiental.

Se realizan controles de la planificación y se revisan las incidencias no deseadas, adoptando medidas para mitigar los posibles efectos adversos, asegurando que los procesos internos son controlados.

El control operacional trata de garantizar el cumplimiento de todos los requisitos ambientales relacionados con la fabricación de nuestros productos, o la prestación de nuestros servicios. Es decir, todos aquellos que tengan relación con el uso de productos químicos, la generación de emisiones y vertidos, el tratamiento de los residuos, el consumo energético y de recursos naturales...etc.

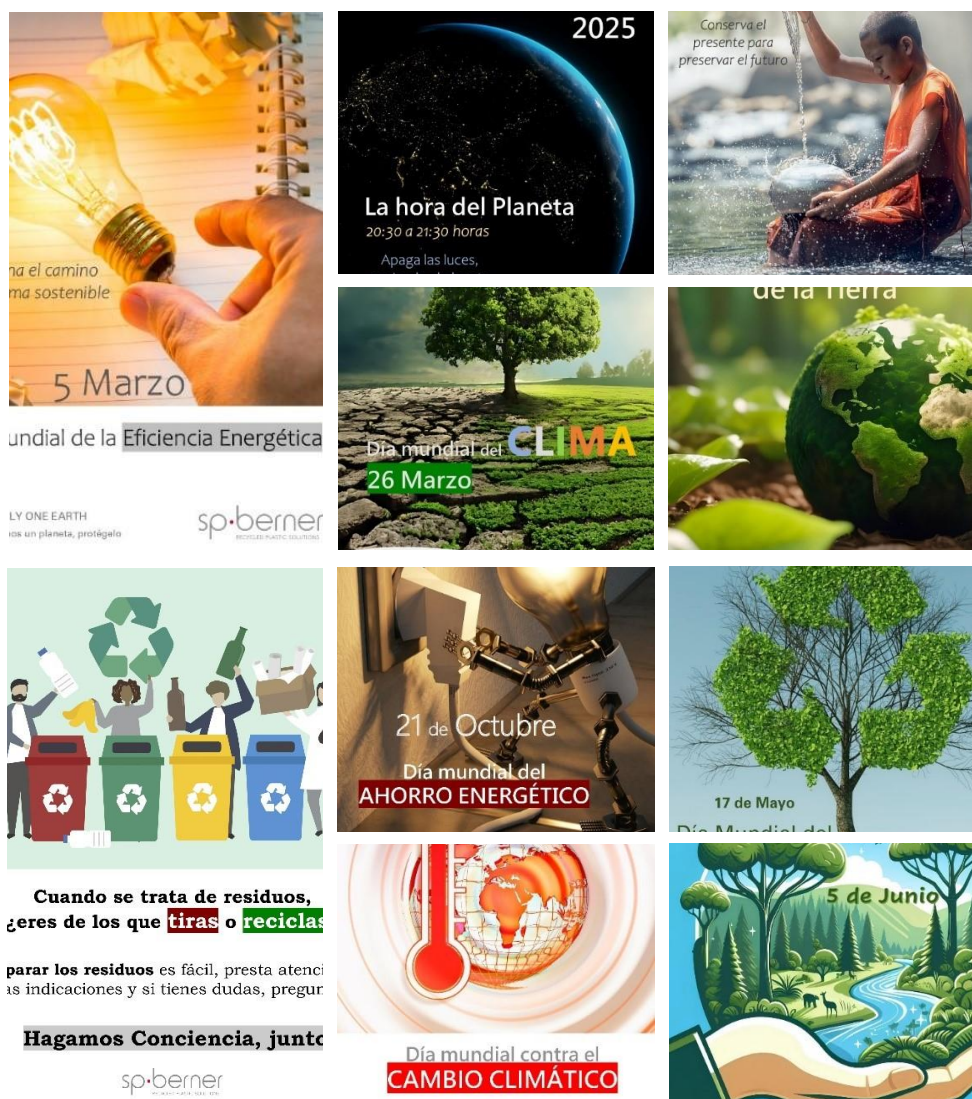
Dichos Controles garantizarán que las medidas preventivas aplicadas minimizan el Impacto Ambiental de nuestras actividades, y determinen cuando es necesario aplicar acciones correctivas.

A lo largo del presente ejercicio 2025, se realizaron controles mensuales, de los cuales se identificaron más de 100 acciones correctoras con un grado de resolución en fecha superior al 90%.

05 | Comunicaciones.

La **Comunicación Ambiental** no solo nos permite trasladar y difundir contenidos relacionados con el medio ambiente dentro del ámbito empresarial, nos permite ser una herramienta divulgativa, concienciadora y transformadora de nuestro entorno más cercano, para crear cambios en hábitos y actitudes con el fin de llegar a ser una sociedad más sostenible.

Es por ello, que en Sp-Berner a lo largo de 2025, hemos querido compartir contenidos en materia de comunicación ambiental, y que a continuación a modo de resumen, recordamos.





Memoria Ambiental

Ejercicio 2025

Departamento de Medio Ambiente Telf.: +34 96 159 60 06 Ext: 2141

Sp Berner Plastic Group, S.L.

C.I.F.: B96480454

Camino de la Lloma, 35 46960 Aldaia - Valencia

Telf.: (+34) 96 159 60 06

www.sp-berner.com